



Республика Молдова

ПРАВИТЕЛЬСТВО

ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 881

от 21.10.2014

об утверждении Общего регламента по законодательной метрологии, устанавливающего требования к бутылкам, используемым в качестве мерных сосудов

Опубликован : 31.10.2014 в Monitorul Oficial Nr. 325-332 статья № : 949 Дата вступления в силу : 31.10.2016

ИЗМЕНЕНО

[ПП107 от 28.02.17, МО67-71/03.03.17 ст.165](#)

В соответствии со статьей 14 Закона о метрологии № 647-ХІІІ от 17 ноября 1995 года (повторное опубликование: Официальный монитор Республики Молдова, специальный выпуск от 15 апреля 2008 г.), с последующими изменениями и дополнениями, Правительство **ПОСТАНОВЛЯЕТ**:

1. Утвердить Общий регламент по законодательной метрологии, устанавливающий требования к бутылкам, используемым в качестве мерных сосудов (прилагается).
2. Контроль за выполнением настоящего постановления возложить на Министерство экономики.
3. Настоящее постановление вступает в силу по истечении 24 месяцев с даты опубликования в Официальном мониторе Республики Молдова.

ПРЕМЬЕР-МИНИСТР
Контрасигнует:
зам. премьер-министра,
министр экономики

Юрие ЛЯНКЭ

Андриан КАНДУ

№ 881. Кишинэу, 21 октября 2014 г.

**Общий регламент по законодательной метрологии,
устанавливающий требования к бутылкам, используемым
в качестве мерных сосудов**

Общий регламент по законодательной метрологии, устанавливающий требования к бутылкам, используемым в качестве мерных сосудов (в дальнейшем – Регламент), излагает Директиву 75/107/ЕЭС Совета от 19 декабря 1974 о сближении законодательства государств-членов в отношении бутылок, используемых в качестве мерных сосудов, опубликованную в Официальном Журнале Европейских Сообществ от 15 февраля 1975 г.

I. Общие положения

1. Настоящий Регламент применяется к бутылкам, используемым в качестве мерных сосудов (в дальнейшем – бутылки), изготовленным из стекла или другого жесткого вещества, предполагающего аналогичные метрологические характеристики, которые:

- а) закупорены (закрыты) или спроектированы так, чтобы их можно было закупорить (закрыть), и предназначены для хранения, перевозки и поставки жидкостей;
- б) имеют номинальную вместимость от 0,05 до 5 л включительно;
- с) имеют такие метрологические характеристики (проектные и производственные характеристики), что их можно использовать в качестве мерных сосудов, в том смысле, что когда они наполнены до указанного уровня или до специального количества исходя из максимальной вместимости наполнения, их содержимое можно измерить достаточно точно.

2. Только бутылки, используемые в качестве мерных сосудов, которые отвечают требованиям настоящего Регламента, могут маркироваться знаком, предусмотренным в абзаце втором пункта 10 настоящего Регламента.

Бутылки, используемые в качестве мерных сосудов, подлежат законодательному метрологическому контролю при условиях, изложенных разделах в II и III настоящего Регламента.

3. Не могут быть запрещены или ограничены поставка на рынок и использование бутылок, которые соответствуют требованиям и поверкам, указанным в настоящем Регламенте, по причинам, касающимся их объема, определения их объема или методов, которыми они были поверены.

4. Для правильной интерпретации настоящего Регламента применяются термины согласно Закону № 647-ХІІІ от 17 ноября 1995 года о метрологии, с последующими дополнениями:

пустота бутылки или объем расширения (в дальнейшем – пустота) – пробел между теоретическим уровнем наполнения при номинальной вместимости и максимальным уровнем наполнения, а также разница между максимальной вместимостью наполнения и номинальной вместимостью, которые должны быть ощутимо постоянными для всех бутылок того же типа, то есть для всех бутылок, используемых в тех же целях;

погрешность, погрешность измерения – разность между измеренным значением одной величины и ссылкой значением.

5. Производитель, его уполномоченный представитель или импортер бутылок, используемых в качестве мерных сосудов, должны соблюдать требования настоящего Регламента.

[Пкт.5 в редакции ПП107 от 28.02.17, МО67-71/03.03.17 ст.165]

**II. Технические условия для бутылок, используемых
в качестве мерных сосудов**

6. Бутылки, используемые в качестве мерных сосудов, характеризуются следующими видами вместимости, которые определяются всегда при температуре 20 °С:

а) номинальная вместимость V_n – это объем, маркированный на бутылке и представляющий объем жидкого вещества, который предположительно должна содержать бутылка, если она наполнена, при условии использования по назначению;

б) максимальная вместимость представляет объем жидкого вещества, которое бутылка содержит при наполнении до краев (верхний край);

с) фактическая вместимость представляет объем жидкого вещества, которое бутылка содержит при наполнении до теоретического уровня, соответствующего номинальной или максимальной вместимости.

[Пкт.6 подпкт.с) изменен ПП107 от 28.02.17, МО67-71/03.03.17 ст.165]

7. Способы наполнения бутылок, используемых в качестве мерных сосудов:

а) наполнение до постоянного уровня;

б) наполнение до постоянной пустоты.

8. Для того чтобы можно было измерить объем содержимого бутылок, используемых в качестве мерных сосудов, принимая во внимание текущие неопределенности заполнения, с достаточной точностью и особенно, с требуемой точностью, согласно Общему регламенту законодательной метрологии по установлению правил в отношении номинальных количеств фасованной продукции, утвержденному Постановлением Правительства № 907 от 4 ноября 2014г., максимально допустимые погрешности (положительные или отрицательные) вместимости бутылки, то есть наибольшие разрешенные разницы (положительной или отрицательной) при условиях контроля, установленные в разделе III настоящего Регламента, между фактической вместимостью и номинальной вместимостью V_n , должны соответствовать значениям, указанным в следующей таблице:

Номинальная вместимость V_n , в миллилитрах	Максимально допустимые погрешности	
	% от V_n	в миллилитрах
от 50 до 100	-	3
от 100 до 200	3	-
от 200 до 300	-	6
от 300 до 500	2	-
от 500 до 1000	-	10
от 1000 до 5000	1	-

Максимально допустимая погрешность к максимальной вместимости наполнения равна максимально допустимой погрешности к соответствующей номинальной вместимости.

Систематическое использование отклонений запрещено.

[Пкт.8 изменен ПП107 от 28.02.17, МО67-71/03.03.17 ст.165]

9. На практике проверка фактической вместимости бутылки, используемой в качестве мерного сосуда, осуществляется посредством определения количества воды при температуре 20 °С, которое фактически содержит бутылка при наполнении до теоретического уровня, соответствующего номинальной вместимости. Проверка фактической вместимости бутылки, используемой в качестве мерного сосуда, может осуществляться и косвенно, методом равнозначной точности.

10. Производители бутылок, используемых в качестве мерных сосудов, регистрируются на территории Республики Молдова в соответствии с Законом № 220-XVI от 19 октября 2007 года о государственной регистрации юридических лиц и индивидуальных предпринимателей и Законом № 38-XVI от 29 февраля 2008 года об охране товарных знаков.

Производитель, под собственную ответственность, наносит знак ”з” (перевернутый

эпсилон), согласно приложению к настоящему Регламенту, который удостоверяет, что бутылка соответствует требованиям настоящего Регламента. Высота перевернутого знака эпсилон должна быть не менее 3 мм.

11. Агентство по защите прав потребителей проверяет соблюдение производителем соответствия бутылок, используемых в качестве мерных сосудов, положений настоящего Регламента, осуществляя отбор проб на месте производства, или, если это невозможно, у на складе уполномоченного представителя или импортера.

Эта статистическая проверка при отборе проб выполняется в соответствии с методами, указанными в разделе III настоящего Регламента, у изготовителя (уполномоченного представителя), импортера или в метрологических лабораториях, аккредитованных и уполномоченных в специфических областях измерений бутылок, используемых в качестве мерных сосудов.

[Пкт.11 изменен ПП107 от 28.02.17, МО67-71/03.03.17 ст.165]

12. Настоящий Регламент не исключает любые другие проверки, которые могут быть выполнены Агентством по защите прав потребителей в торговой продовольственной сети.

[Пкт.12 изменен ПП107 от 28.02.17, МО67-71/03.03.17 ст.165]

13. Бутылка, используемая в качестве мерного сосуда, должна содержать следующие несмываемые, легко читаемые и видимые сведения:

1) на сторонах, на краю дна или на дне:

а) сведения о ее номинальной вместимости в литрах, сантитрах или миллилитрах цифрами высотой не менее 6 мм, если номинальная вместимость более 100 сл, высотой 4 мм, если она меньше 100 сл, но не включая вместимость 20 сл высотой 3 мм, если она не более 20 сл, после которых следует символ используемой единицы измерения или, где это уместно:

б) идентификационная марка производителя, предусмотренная в пункте 10 настоящего Регламента;

с) знак "з" (перевернутый эпсилон);

2) на дне или на крае дна таким образом, чтобы их нельзя было перепутать с предыдущими сведениями, цифрами той же минимальной высоты что и цифры, выражающие соответствующую номинальную вместимость, согласно методу или методам наполнения, для которых предназначена бутылка:

а) сведения о максимальной вместимости при наполнении, выраженные в сантитрах, без указания символа "сл" и/или;

б) сведения о расстоянии в миллиметрах от максимального уровня наполнения до уровня наполнения, соответствующего номинальной вместимости, следует символ "мм";

На бутылке могут быть и другие сведения при условии, что их нельзя перепутать с обязательными сведениями.

III. Процедуры статистической проверки бутылок, используемых в качестве мерных сосудов

14. Метод отбора проб

Отбор проб осуществляется следующим образом:

а) берется партия бутылок, используемых в качестве мерных сосудов, одного типа и того же производства из партии, соответствующей, в принципе, продукции, изготовленной в течение часа;

б) если результаты проверки партии, соответствующей продукции, изготовленной в течение часа, являются неудовлетворительными, может выполняться второе испытание, на основе другой пробы из партии, соответствующей более длительному сроку изготовления, либо на основе результатов, зарегистрированных на поверочных листах производителя;

с) количество бутылок, используемых в качестве мерных сосудов, составляющих пробу, должно быть 35 или 40 в зависимости от методов применения результатов, указанных в пункте 16 настоящего Регламента.

15. Измерение вместимости бутылок, используемых в качестве мерных сосудов,

составляющих пробу, осуществляется следующим образом:

бутылки взвешиваются пустыми;

бутылки наполняются водой при температуре 20 °С, с известной плотностью, до соответствующего уровня наполнения;

после наполнения, согласно используемому методу поверки бутылки взвешиваются;

поверка производится измерениями, подлежащими законодательному

метрологическому контролю, предназначенных для выполнения необходимых операций;

погрешности при измерении вместимости не должны быть больше одной пятой

максимально допустимой погрешности, соответствующей номинальной вместимости бутылки, используемой в качестве мерного сосуда.

[Пкт.15 изменен ПП107 от 28.02.17, МО67-71/03.03.17 ст.165]

16. Применение результатов.

1) Метод стандартного отклонения

Количество бутылок, используемых в качестве мерных сосудов, в пробе равно 35.

Среднее значение фактических вместимостей бутылок в пробе и расчетное стандартное отклонение фактических вместимостей бутылок партии рассчитываются следующим образом:

- сумма 35 измерений фактической вместимости $x = \sum_{i=1}^{35} x_i$;

- среднее значение 35 измерений $\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^{35} x_i}{35}$;

- сумма квадратов 35 измерений $\sum_{i=1}^{35} x_i^2$;

- квадрат суммы 35 измерений $(\sum_{i=1}^{35} x_i)^2$ или $(\sum_{i=1}^{35} x_i)^2 / 35$;

- скорректированная сумма $SC = \sum_{i=1}^{35} x_i^2 - \frac{1}{35} (\sum_{i=1}^{35} x_i)^2$;

- расчетные колебания $V = \frac{SC}{34}$;

Рассчитанное стандартное отклонение: $s = \sqrt{v}$

Верхний предел рассчитывается в виде суммы вместимости, указанной в пункте 13 настоящего Регламента, и максимально допустимой погрешности, соответствующей этой вместимости.

Нижний предел рассчитывается в виде разницы между вместимостью, указанной в пункте 13 настоящего Регламента, и максимально допустимой погрешностью, соответствующей этой вместимости.

Партия считается соответствующей настоящему Регламенту, если значения и одновременно удовлетворяют следующие три неравенства:

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

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

$S \leq F(Ts - Ti)$, где: $k = 1,57$ и $n = 0,266$.

2) Метод среднего размаха

Количество бутылок, используемых в качестве мерных сосудов, в пробе равно 40.

Среднее значение \bar{x} фактических вместимостей бутылок в пробе и средний размах \bar{R} фактических вместимостей бутылок в пробе рассчитываются следующим образом:

- для получения \bar{x} :

сумма 40 измерений фактической вместимости $x = \sum_{i=1}^{40} x_i$;

среднее значение этих 40 измерений: $\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^{40} x_i}{40}$;

- для получения \bar{R} :

пробу разделяют в хронологическом порядке отбора на восемь мелких проб, каждая по пять бутылок, используемых в качестве мерных сосудов.

Рассчитывают:

размах каждой мелкой пробы, то есть разница между фактической вместимостью самой крупной и самой мелкой из пяти бутылок в мелкой пробе. Таким образом получают восемь величин: **R1, R2,, R8**;

сумма размахов восьми мелких проб: $\sum R_i = R_1 + R_2 + \dots + R_8$.

Средний размах \bar{R} пробы составляет $\bar{R} = \frac{\sum R_i}{8}$.

Верхний предел **T_s** рассчитывается в виде суммы указанной вместимости и максимально допустимой погрешности, соответствующей этой вместимости;

Нижний предел **T_i** рассчитывается в виде разницы между указанной вместимостью и максимально допустимой погрешностью, соответствующей этой вместимости.

Партия считается соответствующей настоящему Регламенту, если количества \bar{x} и \bar{R} одновременно удовлетворяют следующие три неравенства:

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

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

$$\bar{R} \leq F(T_s - T_i), \text{ где: } = 0,668 \text{ и } = 0,628.$$

[Пкт.16 в редакции ПП107 от 28.02.17, МО67-71/03.03.17 ст.165]

Приложение
к Общему регламенту по законодательной
метрологии, устанавливающему требования к
бутылкам, используемых в качестве мерных
сосудов

Знак

